

Исходный

КОПИЯ

证明书

CERTIFICATE



中国国际贸易促进委员会

China Council for the Promotion of International Trade
China Chamber of International Commerce

证明书

CERTIFICATE

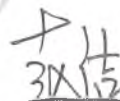
号码 No. 171100B0/35783

兹证明：在所附文件上的辽宁爱尔创生物材料有限公司的印章属实。

THIS IS TO CERTIFY THAT: the seal of LIAONING
UPCERA CO., LTD. on the annexed DOCUMENT is
genuine.

China Council for the Promotion
of International Trade

授权签字：



Authorized
Signature : ZhaoJie

日期：2017 年07月03日

(Date: JUL. 03, 2017)

APPROVED BY

Zhang Junfeng

«26» 06 2017

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

«Материалы стоматологические керамические для реставрационных работ».
(Liaoning Upcera Co., Ltd («Ляонин Апсера Ко., Лтд»), Китай)

2017

Наименование изделия

Материалы стоматологические керамические для реставрационных работ».

Производитель:

Liaoning Upcera Co., Ltd. («Ляонин Апсера Ко., Лтд»), Китай.
No.122, Xianghuai Road, Economic Development Zone, Benxi City, 117004, Liaoning Province, China.

Место производства:

Liaoning Upcera Co., Ltd. («Ляонин Апсера Ко., Лтд»), Китай.
No.122, Xianghuai Road, Economic Development Zone, Benxi City, 117004, Liaoning Province, China.

Разработка, производство и продажа изделия соответствует требованиям EN ISO 13485:2012/AC:2012 (номер сертификата: SX 60101499 0001, дата выдачи – 23/07/2015, дата истечения действия – 12/06/2018, нотифицированный орган: TÜV Rheinland LGA Products GmbH, изделие имеет маркировку CE (номер сертификата: DD 60093159 0001, дата выдачи – 06/05/2014, дата истечения действия – 12/06/2018), нотифицированный орган: TÜV Rheinland LGA Products GmbH).

Код изделия по Общероссийскому классификатору продукции по видам экономической деятельности: 32.50.11.000.

Класс в зависимости от степени потенциального риска применения в медицинских целях в соответствии с номенклатурным классификатором медицинских изделий, утвержденным приказом Министерства здравоохранения Российской Федерации от 06 июня 2012 г. № 4н - 2а.

Классификация изделия в соответствии с номенклатурным классификатором медицинских изделий, утвержденным приказом Министерства здравоохранения Российской Федерации от 06 июня 2012 г. № 4н – 119480.

Вид контакта с организмом человека – постоянный контакт со слизистыми оболочками.

Условия применения: лечебные и лечебно-профилактические медицинские учреждения, только по назначению врача-специалиста.

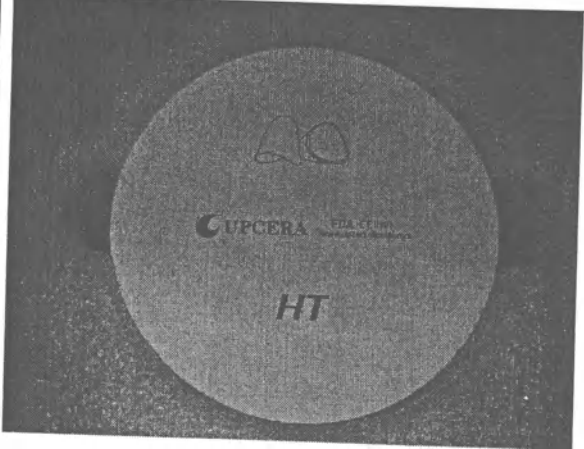
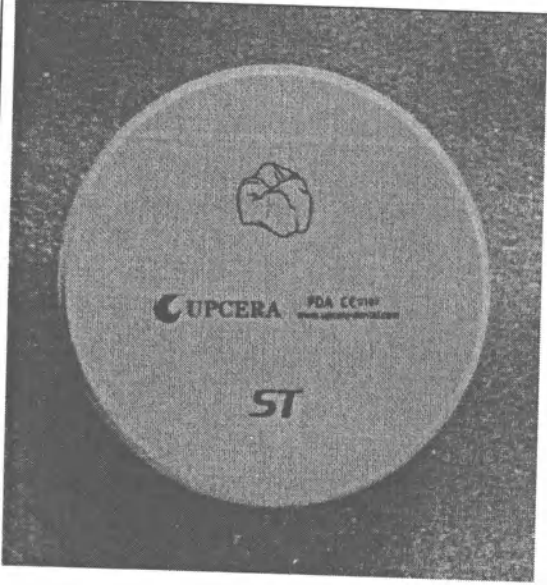
Назначение.

Изделие предназначено для построения структуры зуба в процессе реставрационных работ в стоматологии. Из данных материалов при помощи резания изготавливаются коронки или иные стоматологические формы для создания каркаса конструкции, а также виниры и декоративные компоненты.

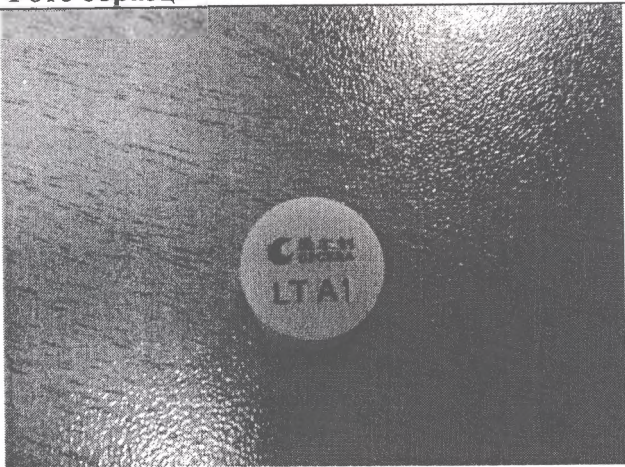
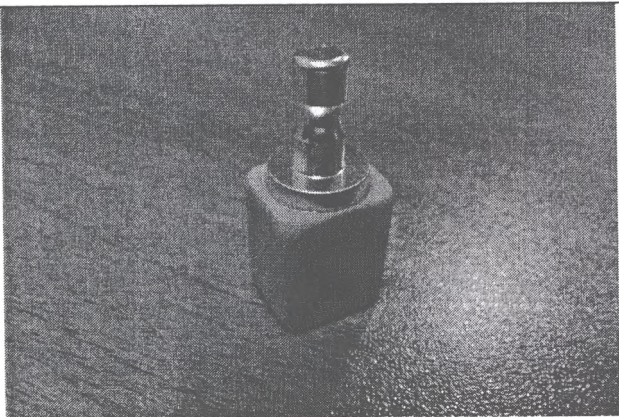
Характеристики изделия.

Материалы стоматологические керамические для реставрационных работ компании Liaoning Upcera Co., Ltd («Ляонин Апсера Ко., Лтд») (далее – изделие) представляют собой керамические блоки и слитки различного размера, изготовленные из различных материалов. Из данных блоков и слитков при помощи резания изготавливаются коронки или иные стоматологические формы для создания для создания каркаса конструкции, а также виниры и декоративные компоненты.

Таблица 1. Сравнительные характеристики исполнений

Наименование	Описание	Фото образца
Слитой циркониевый белый	Изделие используется для реставрации зубов с применением разных CAD/CAM или ручных фрезеровочных машин. Все слитки обрабатываются в зуботехнических лабораториях или зубными техниками. Внешний вид изделия – слиток (литая заготовка), который соответствует ISO 6872 (тип 2 класс 1). Выпускается в трех геометрических формах – прямоугольная, цилиндрическая и заданная геометрическая форма.	
2 Слиток циркониевый с предварительным тонированием	Изделие используется для реставрации зубов с применением разных CAD/CAM или ручных фрезеровочных машин. Все слитки обрабатываются в зуботехнических лабораториях или зубными техниками. Внешний вид изделия – слиток (литая заготовка), который соответствует ISO 6872 (тип 2 класс 1). Выпускается в трех геометрических формах – прямоугольная, цилиндрическая и заданная геометрическая форма.	

именование	Описание	Фото образца
литок циркониевый для эстетической реставрации	Изделие используется в основном для протезирования. Когда прочность на изгиб зубной циркониевой заготовки для эстетической реставрации после прокаливания составляет от 300 до 500 МПа, изделие может использоваться для облицовки, в качестве инлей-вкладки, одиночной коронки и керамической конструкции для бюгельных протезов без реставрации молярного зуба. Если прочность на изгиб зубной циркониевой заготовки для эстетической реставрации после прокаливания превышает 500 МПа, ее можно использовать для облицовки, в качестве инлей-вкладки, одиночной коронки и керамического базиса для бюгельных протезов. Все заготовки обрабатываются в зуботехнических лабораториях или зубными техниками. Внешний вид изделия – слиток (литая заготовка), который соответствует ISO 6872 (тип 2 класс 1). Выпускается в трех геометрических формах – прямоугольная, цилиндрическая и заданная геометрическая форма.	

Наименование	Описание	Фото образца
Блок стеклокерамический на основе дисиликата лития для обработки в пресс-системах	Изделие используется для изготовления керамических реставраций, таких как виниры, инлей/онлей-вкладки, опорные коронки, передние коронки, задние коронки, с применением пресс-систем. Внешний вид изделия – блоки, которые соответствуют ISO 6872 (тип 2 класс 1). Выпускается в двух геометрических формах – цилиндрическая и заданная геометрическая форма.	
5 Блок стеклокерамический на основе дисиликата лития для CAD/CAM систем	Изделие используется для изготовления керамических реставраций, таких как виниры, инлей/онлей-вкладки, опорные коронки, передние коронки, задние коронки, с применением CAD/CAM систем. Внешний вид изделия – блоки, которые соответствуют ISO 6872 (тип 2 класс 1). Выпускается в одной геометрической форме – прямоугольная.	

4. Техническая спецификация

Таблица 2. Материалы

№	Наименование	Материал	Контакт с организмом человека
1	Слитой циркониевый белый	Стеклокерамика (компоненты: оксид циркония ZrO_2 – CAS#1314-23-4 и оксид гафния HfO_2 – CAS#12055-23-1 (94,0%~95,0%), оксид иттрия Y_2O_3 – CAS#1314-36-9 (4,5%~6,0%), оксид алюминия Al_2O_3 – CAS#1344-28-1 (менее 0,5%),	Постоянный контакт со слизистыми оболочками.

Наименование	Материал	Контакт с организмом человека
	другие оксиды (менее 0,5%).	
Слиток циркониевый с предварительным тонированием	Стеклокерамика (компоненты: циркониевый порошок (оксид циркония ZrO_2) – CAS#1314-23-4 (более 98%), оксид железа Fe_2O_3 - CAS#1309-37-1 (менее 0,3%), оксид празеодима Pr_2O_3 - CAS#11113-81-8 (менее 0,2%), оксид эрбия Er_2O_3 - CAS#12061-16-4 (менее 1%), другие оксиды (менее 0,5%).	Постоянный контакт со слизистыми оболочками.
3 Слиток циркониевый для эстетической реставрации	Стеклокерамика (компоненты: оксид циркония ZrO_2 – CAS#1314-23-4 и оксид гафния HfO_2 – CAS#12055-23-1 (86,3%~94,2%), оксид иттрия Y_2O_3 – CAS#1314-36-9 (5,8%~9,7%), оксид железа Fe_2O_3 - CAS#1309-37-1 (менее 0,5%), оксид алюминия Al_2O_3 – CAS#1344-28-1 (менее 0,5%), оксид эрбия Er_2O_3 - CAS#12061-16-4 (менее 2%), другие оксиды (менее 0,5%).	Постоянный контакт со слизистыми оболочками.
4 Блок стеклокерамический на основе дисиликата лития для обработки в пресс-системах	Стеклокерамика (компоненты: оксид кремния SiO_2 - CAS#7631-86-9 (58,5%~72,5%), оксид лития Li_2O – CAS#12057-24-8 (13%~15%), оксид калия K_2O - CAS#12136-45-7 (3%~5%), другие оксиды (7,5%~25%).	Постоянный контакт со слизистыми оболочками.
5 Блок стеклокерамический на основе дисиликата лития для CAD/CAM систем	Стеклокерамика (компоненты: оксид кремния SiO_2 - CAS#7631-86-9 (58,5%~72,5%), оксид лития Li_2O – CAS#12057-24-8 (13,0%~15,0%), оксид калия K_2O - CAS#12136-45-7 (3,0%~5,0%), другие оксиды (7,5%~25%).	Постоянный контакт со слизистыми оболочками.

Вид контакта с организмом:

Постоянный контакт со слизистыми оболочками.

Основные характеристики изделия

Таблица 3. Массогабаритные характеристики изделия

Наименование	Модельный ряд	Обозначение артикулов	Габаритные размеры и масса *	Структура
--------------	---------------	-----------------------	------------------------------	-----------

			(допустимое отклонение $\pm 5\%$)	
ой кониевый белый	Модельный ряд указан в разделе 4 «Техническая спецификация», подраздел «Ассортимент изделия» настоящего документа.	[Код эстетической формы: варианты S (один цвет) или M (несколько цветов)] - [Код геометрической формы: варианты R (прямоугольная), D (цилиндрическая), C (заданная геометрическая форма)]	Диаметр – не более 200 мм. Высота – не более 200 мм. Ширина – не более 200 мм Длина – не более 200 мм. Масса – не более 26,48кг	Изделия выпускается под заказ в трех геометрических формах: прямоугольная, цилиндрическая и заданная геометрическая форма.
Слиток циркониевый с предварительным тонированием	Модельный ряд указан в разделе 4 «Техническая спецификация», подраздел «Ассортимент изделия» настоящего документа.	[Код эстетической формы: варианты S (один цвет) или M (несколько цветов)] - [Код тона] - [Код геометрической формы: варианты R (прямоугольная), D (цилиндрическая), C (заданная геометрическая форма)]	Диаметр – не более 200 мм. Высота – не более 200 мм. Ширина – не более 200 мм Длина – не более 200 мм. Масса – не более 27,28кг	Изделия выпускается под заказ в трех геометрических формах: прямоугольная, цилиндрическая и заданная геометрическая форма.
Слиток циркониевый для эстетической реставрации	Модельный ряд указан в разделе 4 «Техническая спецификация», подраздел «Ассортимент изделия» настоящего документа.	[Код полупрозрачности: варианты HT (High Translucency – высокая полупрозрачность), MT (Medium Translucency – средняя полупрозрачность), LT (Low Translucency – низкая полупрозрачность)] - [Код эстетической формы: варианты S (один цвет) или M (несколько цветов)] - [Код тона] - [Код геометрической формы: варианты R	Диаметр – не более 200 мм. Высота – не более 200 мм. Ширина – не более 200 мм Длина – не более 200 мм. Масса – не более 24,94 кг	Изделия выпускается под заказ в трех геометрических формах: прямоугольная, цилиндрическая и заданная геометрическая форма.

		(прямоугольная), D (цилиндрическая), С (заданная геометрическая форма)]		
Блок стеклокерамический на основе дисиликата лития для обработки в пресс-системах	Модельный ряд указан в разделе 4 «Техническая спецификация», подраздел «Ассортимент изделия» настоящего документа.	[Код полупрозрачности: варианты НТ (High Translucency – высокая полупрозрачность), LT (Low Translucency – низкая полупрозрачность), МО (Medium Opacity – средняя непрозрачность), НО (High Opacity – высокая непрозрачность)] - [Код тона] - [Код геометрической формы: варианты D (цилиндрическая), С (заданная геометрическая форма)]	Диаметр – не более 200 мм. Высота – не более 200 мм. Масса – не более 16,33 кг	Изделия выпускается под заказ в трех геометрических формах: цилиндрическая и заданная геометрическая форма.
Блок стеклокерамический на основе дисиликата лития для CAD/CAM систем	Модельный ряд указан в разделе 4 «Техническая спецификация», подраздел «Ассортимент изделия» настоящего документа.	[К о д полупрозрачности: варианты НТ (High Translucency – высокая полупрозрачность), LT (Low Translucency – низкая полупрозрачность), МО (Medium Opacity – средняя непрозрачность), НО (High Opacity – высокая непрозрачность)] - [К о д тона] - [Длина в мм] - [Ширина в мм] - [Высота в мм]	Высота – не более 200 мм. Ширина – не более 200 мм Длина – не более 200 мм. Масса – не более 20,8 кг	Изделие выпускается под заказ в прямоугольной форме.

* Так как изделие является расходным материалом и выпускается под заказ, форма, масса и размеры изделия зависят от требований заказчика, но в пределах указанных

ий.

лица 4. Физические свойства изделия

	Слитой циркониевый белый	Слиток циркониевый с предварительным тонированием	Слиток циркониевый для эстетической реставрации	Блок стеклокерамический на основе дисиликата лития для обработки в пресс-системах	Блок стеклокерамический на основе дисиликата лития для CAD/CAM систем
Плотность перед обжигом, г/см ³	>2.8	2.6-6.1	>2.8	Плотность блока 2.4-2.6 —	2.3-2.6
Плотность после обжига, г/см ³	>6.02	>6.02	>6.0		2.4-2.7
Коэффициент термического расширения (25-500°C), К ⁻¹	(10,5±0,5)×10 ⁻⁶	(10,5±0,5)×10 ⁻⁶	(10,5±0,5)×10 ⁻⁶	(8,5-11,0) ×10 ⁻⁶	(8,5-11,0) ×10 ⁻⁶
Прочность на изгиб после обжига, МПа	>900	>800	>300	>300	>300
Химический коэффициент растворения после обжига	менее 100 микрограмм/см ²	менее 100 микрограмм/см ²	менее 100 микрограмм/см ²	менее 100 микрограмм/см ²	менее 100 микрограмм/см ²
Испытания на цитотоксичность	уровень 0	уровень 0	уровень 0	уровень 0	уровень 0
Радиоактивность	менее 0,1 Бк/г	менее 0,1 Бк/г	менее 0,1 Бк/г	менее 0,1 Бк/г	менее 0,1 Бк/г
Температура обжига	1450-1550°C	1450-1550°C	1450-1550°C	Температура пресса: 915-930°C	Температура кристаллизации: 840-850°C
Пористость, число пор	Не более 16 диаметром более 30 мкм на поверхности 1 мм				
Линейная усадка при обжиге, %	Менее 16				

Ассортимент поставки:

Материалы стоматологические керамические для реставрационных работ – 1 упаковка,
Инструкция по применению – 1 шт.

Ассортимент изделия:

1. Материалы стоматологические керамические для реставрационных работ в следующих исполнениях:

1. Слитой циркониевый белый в следующих исполнениях:

S-R, S-D, S-C, M-R, M-D, M-C.

2. Слиток циркониевый с предварительным тонированием в следующих исполнениях:

S-A1-R, S-A1-D, S-A1-C, S-A1.5-R, S-A1.5-D, S-A1.5-C, S-A2-R, S-A2-D, S-A2-C, S-A2.5-R, S-A2.5-D, S-A2.5-C, S-A3-R, S-A3-D, S-A3-C, S-A3.5-R, S-A3.5-D, S-A3.5-C, S-A4-R, S-A4-D, S-A4-C, S-B1-R, S-B1-D, S-B1-C, S-B2-R, S-B2-D, S-B2-C, S-B3-R, S-B3-D, S-B3-C, S-B4-R, S-B4-D, S-B4-C, S-C1-R, S-C1-D, S-C1-C, S-C2-R, S-C2-D, S-C2-C, S-C3-R, S-C3-D, S-C3-C, S-C4-R, S-C4-D, S-C4-C, S-D2-R, S-D2-D, S-D2-C, S-D3-R, S-D3-D, S-D3-C, S-D4-R, S-D4-D, S-D4-C, S-0M1-R, S-0M1-D, S-0M1-C, S-0M2-R, S-0M2-D, S-0M2-C, S-0M3-R, S-0M3-D, S-0M3-C, S-LL1-R, S-LL1-D, S-LL1-C, S-LL2-R, S-LL2-D, S-LL2-C, S-LL3-R, S-LL3-D, S-LL3-C, S-LL4-R, S-LL4-D, S-LL4-C, S-LL5-R, S-LL5-D, S-LL5-C, M-A1-R, M-A1-D, M-A1-C, M-A1.5-R, M-A1.5-D, M-A1.5-C, M-A2-R, M-A2-D, M-A2-C, M-A2.5-R, M-A2.5-D, M-A2.5-C, M-A3-R, M-A3-D, M-A3-C, M-A3.5-R, M-A3.5-D, M-A3.5-C, M-A4-R, M-A4-D, M-A4-C, M-B1-R, M-B1-D, M-B1-C, M-B2-R, M-B2-D, M-B2-C, M-B3-R, M-B3-D, M-B3-C, M-B4-R, M-B4-D, M-B4-C, M-C1-R, M-C1-D, M-C1-C, M-C2-R, M-C2-D, M-C2-C, M-C3-R, M-C3-D, M-C3-C, M-C4-R, M-C4-D, M-C4-C, M-D2-R, M-D2-D, M-D2-C, M-D3-R, M-D3-D, M-D3-C, M-D4-R, M-D4-D, M-D4-C, M-0M1-R, M-0M1-D, M-0M1-C, M-0M2-R, M-0M2-D, M-0M2-C, M-0M3-R, M-0M3-D, M-0M3-C.

3. Слиток циркониевый для эстетической реставрации в следующих исполнениях:

HT-S-W-R, HT-S-W-D, HT-S-W-C, HT-S-A1-R, HT-S-A1-D, HT-S-A1-C, HT-S-A1.5-R, HT-S-A1.5-D, HT-S-A1.5-C, HT-S-A2-R, HT-S-A2-D, HT-S-A2-C, HT-S-A2.5-R, HT-S-A2.5-D, HT-S-A2.5-C, HT-S-A3-R, HT-S-A3-D, HT-S-A3-C, HT-S-A3.5-R, HT-S-A3.5-D, HT-S-A3.5-C, HT-S-A4-R, HT-S-A4-D, HT-S-A4-C, HT-S-B1-R, HT-S-B1-D, HT-S-B1-C, HT-S-B2-R, HT-S-B2-D, HT-S-B2-C, HT-S-B3-R, HT-S-B3-D, HT-S-B3-C, HT-S-B4-R, HT-S-B4-D, HT-S-B4-C, HT-S-C1-R, HT-S-C1-D, HT-S-C1-C, HT-S-C2-R, HT-S-C2-D, HT-S-C2-C, HT-S-C3-R, HT-S-C3-D, HT-S-C3-C, HT-S-C4-R, HT-S-C4-D, HT-S-C4-C, HT-S-D2-R, HT-S-D2-D, HT-S-D2-C, HT-S-D3-R, HT-S-D3-D, HT-S-D3-C, HT-S-D4-R, HT-S-D4-D, HT-S-D4-C, HT-S-0M1-R, HT-S-0M1-D, HT-S-0M1-C, HT-S-0M2-R, HT-S-0M2-D, HT-S-0M2-C, HT-S-0M3-R, HT-S-0M3-D, HT-S-0M3-C, HT-S-1M1-R, HT-S-1M1-D, HT-S-1M1-C, HT-S-1M2-R, HT-S-1M2-D, HT-S-1M2-C, HT-S-2L1.5-R, HT-S-2L1.5-D, HT-S-2L1.5-C, HT-S-2L2.5-R, HT-S-2L2.5-D, HT-S-2L2.5-C, HT-S-2M1-R, HT-S-2M1-D, HT-S-2M1-C, HT-S-2M2-R, HT-S-2M2-D, HT-S-2M2-C, HT-S-2M3-R, HT-S-2M3-D, HT-S-2M3-C, HT-S-2R1.5-R, HT-S-2R1.5-D, HT-S-2R1.5-C, HT-S-2R2.5-R, HT-S-2R2.5-D, HT-S-2R2.5-C, HT-S-3L1.5-R, HT-S-3L1.5-D, HT-S-3L1.5-C, HT-S-3L2.5-R, HT-S-3L2.5-D, HT-S-3L2.5-C, HT-S-3M1-R, HT-S-3M1-D, HT-S-3M1-C, HT-S-3M2-R,

3M2-D, HT-S-3M2-C, HT-S-3M3-R, HT-S-3M3-D, HT-S-3M3-C, HT-S-3R1.5-R,
 3R1.5-D, HT-S-3R1.5-C, HT-S-3R2.5-R, HT-S-3R2.5-D, HT-S-3R2.5-C, HT-S-
 4R1.5-R, HT-S-4L1.5-D, HT-S-4L1.5-C, HT-S-4L2.5-R, HT-S-4L2.5-D, HT-S-4L2.5-C,
 HT-S-4M1-R, HT-S-4M1-D, HT-S-4M1-C, HT-S-4M2-R, HT-S-4M2-D, HT-S-4M2-C, HT-
 4M3-R, HT-S-4M3-D, HT-S-4M3-C, HT-S-4R1.5-R, HT-S-4R1.5-D, HT-S-4R1.5-C, HT-
 4R2.5-R, HT-S-4R2.5-D, HT-S-4R2.5-C, HT-S-5M1-R, HT-S-5M1-D, HT-S-5M1-C, HT-
 5M2-R, HT-S-5M2-D, HT-S-5M2-C, HT-S-5M3-R, HT-S-5M3-D, HT-S-5M3-C, HT-M-
 W-R, HT-M-W-D, HT-M-W-C, HT-M-A1-R, HT-M-A1-D, HT-M-A1-C, HT-M-A1.5-R,
 HT-M-A1.5-D, HT-M-A1.5-C, HT-M-A2-R, HT-M-A2-D, HT-M-A2-C, HT-M-A2.5-R,
 HT-M-A2.5-D, HT-M-A2.5-C, HT-M-A3-R, HT-M-A3-D, HT-M-A3-C, HT-M-A3.5-R,
 HT-M-A3.5-D, HT-M-A3.5-C, HT-M-A4-R, HT-M-A4-D, HT-M-A4-C, HT-M-B1-R, HT-
 M-B1-D, HT-M-B1-C, HT-M-B2-R, HT-M-B2-D, HT-M-B2-C, HT-M-B3-R, HT-M-B3-D,
 HT-M-B3-C, HT-M-B4-R, HT-M-B4-D, HT-M-B4-C, HT-M-C1-R, HT-M-C1-D, HT-M-
 C1-C, HT-M-C2-R, HT-M-C2-D, HT-M-C2-C, HT-M-C3-R, HT-M-C3-D, HT-M-C3-C,
 HT-M-C4-R, HT-M-C4-D, HT-M-C4-C, HT-M-D2-R, HT-M-D2-D, HT-M-D2-C, HT-M-
 D3-R, HT-M-D3-D, HT-M-D3-C, HT-M-D4-R, HT-M-D4-D, HT-M-D4-C, HT-M-0M1-R,
 HT-M-0M1-D, HT-M-0M1-C, HT-M-0M2-R, HT-M-0M2-O, HT-M-0M2-C, HT-M-0M3-R,
 HT-M-0M3-D, HT-M-0M3-C, HT-M-1M1-R, HT-M-1M1-D, HT-M-1M1-C, HT-M-1M2-R,
 HT-M-1M2-D, HT-M-1M2-C, HT-M-2L1.5-R, HT-M-2L1.5-D, HT-M-2L1.5-C, HT-M-
 2L2.5-R, HT-M-2L2.5-D, HT-M-2L2.5-C, HT-M-2M1-R, HT-M-2M1-D, HT-M-2M1-C,
 HT-M-2M2-R, HT-M-2M2-D, HT-M-2M2-C, HT-M-2M3-R, HT-M-2M3-D, HT-M-2M3-C,
 HT-M-2R1.5-R, HT-M-2R1.5-D, HT-M-2R1.5-C, HT-M-2R2.5-R, HT-M-2R2.5-D, HT-M-
 2R2.5-C, HT-M-3L1.5-R, HT-M-3L1.5-D, HT-M-3L1.5-C, HT-M-3L2.5-R, HT-M-3L2.5-D,
 HT-M-3L2.5-C, HT-M-3M1-R, HT-M-3M1-D, HT-M-3M1-C, HT-M-3M2-R, HT-M-3M2-
 D, HT-M-3M2-C, HT-M-3M3-R, HT-M-3M3-D, HT-M-3M3-C, HT-M-3R1.5-R, HT-M-
 3R1.5-D, HT-M-3R1.5-C, HT-M-3R2.5-R, HT-M-3R2.5-D, HT-M-3R2.5-C, HT-M-4L1.5-R,
 HT-M-4L1.5-D, HT-M-4L1.5-C, HT-M-4L2.5-R, HT-M-4L2.5-D, HT-M-4L2.5-C, HT-M-
 4M1-R, HT-M-4M1-D, HT-M-4M1-C, HT-M-4M2-R, HT-M-4M2-D, HT-M-4M2-C, HT-
 M-4M3-R, HT-M-4M3-D, HT-M-4M3-C, HT-M-4R1.5-R, HT-M-4R1.5-D, HT-M-4R1.5-C,
 HT-M-4R2.5-R, HT-M-4R2.5-D, HT-M-4R2.5-C, HT-M-5M1-R, HT-M-5M1-D, HT-M-
 5M1-C, HT-M-5M2-R, HT-M-5M2-D, HT-M-5M2-C, HT-M-5M3-R, HT-M-5M3-D, HT-
 M-5M3-C, MT-S-W-R, MT-S-W-D, MT-S-W-C, MT-S-A1-R, MT-S-A1-D, MT-S-A1-C,
 MT-S-A1.5-R, MT-S-A1.5-D, MT-S-A1.5-C, MT-S-A2-R, MT-S-A2-D, MT-S-A2-C, MT-
 S-A2.5-R, MT-S-A2.5-D, MT-S-A2.5-C, MT-S-A3-R, MT-S-A3-D, MT-S-A3-C, MT-S-
 A3.5-R, MT-S-A3.5-D, MT-S-A3.5-C, MT-S-A4-R, MT-S-A4-D, MT-S-A4-C, MT-S-B1-R,
 MT-S-B1-D, MT-S-B1-C, MT-S-B2-R, MT-S-B2-D, MT-S-B2-C, MT-S-B3-R, MT-S-B3-D,
 MT-S-B3-C, MT-S-B4-R, MT-S-B4-D, MT-S-B4-C, MT-S-C1-R, MT-S-C1-D, MT-S-C1-C,
 MT-S-C2-R, MT-S-C2-D, MT-S-C2-C, MT-S-C3-R, MT-S-C3-D, MT-S-C3-C, MT-S-C4-R,
 MT-S-C4-D, MT-S-C4-C, MT-S-D2-R, MT-S-D2-D, MT-S-D2-C, MT-S-D3-R, MT-S-D3-
 D, MT-S-D3-C, MT-S-D4-R, MT-S-D4-D, MT-S-D4-C, MT-S-0M1-R, MT-S-0M1-D, MT-
 S-0M1-C, MT-S-0M2-R, MT-S-0M2-D, MT-S-0M2-C, MT-S-0M3-R, MT-S-0M3-D, MT-
 S-0M3-C, MT-S-1M1-R, MT-S-1M1-D, MT-S-1M1-C, MT-S-1M2-R, MT-S-1M2-D, MT-
 S-1M2-C, MT-S-2L1.5-R, MT-S-2L1.5-D, MT-S-2L1.5-C, MT-S-2L2.5-R, MT-S-2L2.5-D,
 MT-S-2L2.5-C, MT-S-2M1-R, MT-S-2M1-D, MT-S-2M1-C, MT-S-2M2-R, MT-S-2M2-D,
 MT-S-2M2-C, MT-S-2M3-R, MT-S-2M3-D, MT-S-2M3-C, MT-S-2R1.5-R, MT-S-2R1.5-D,
 MT-S-2R1.5-C, MT-S-2R2.5-R, MT-S-2R2.5-D, MT-S-2R2.5-C, MT-S-3L1.5-R, MT-S-
 3L1.5-D, MT-S-3L1.5-C, MT-S-3L2.5-R, MT-S-3L2.5-D, MT-S-3L2.5-C, MT-S-3M1-R,

~~3M1-D~~, MT-S-3M1-C, MT-S-3M2-R, MT-S-3M2-D, MT-S-3M2-C, MT-S-3M3-R,
~~-3M3-D~~, MT-S-3M3-C, MT-S-3R1.5-R, MT-S-3R1.5-D, MT-S-3R1.5-C, MT-S-
~~5-R~~, MT-S-3R2.5-D, MT-S-3R2.5-C, MT-S-4L1.5-R, MT-S-4L1.5-D, MT-S-4L1.5-C,
~~S-4L2.5-R~~, MT-S-4L2.5-D, MT-S-4L2.5-C, MT-S-4M1-R, MT-S-4M1-D, MT-S-4M1-
~~MT-S-4M2-R~~, MT-S-4M2-D, MT-S-4M2-C, MT-S-4M3-R, MT-S-4M3-D, MT-S-4M3-C,
~~MT-S-4R1.5-R~~, MT-S-4R1.5-D, MT-S-4R1.5-C, MT-S-4R2.5-R, MT-S-4R2.5-D, MT-S-
~~R2.5-C~~, MT-S-5M1-R, MT-S-5M1-D, MT-S-5M1-C, MT-S-5M2-R, MT-S-5M2-D, MT-S-
~~5M2-C~~, MT-S-5M3-R, MT-S-5M3-D, MT-S-5M3-C, MT-M-W-R, MT-M-W-D, MT-M-W-
~~C~~, MT-M-A1-R, MT-M-A1-D, MT-M-A1-C, MT-M-A1.5-R, MT-M-A1.5-D, MT-M-A1.5-
~~C~~, MT-M-A2-R, MT-M-A2-D, MT-M-A2-C, MT-M-A2.5-R, MT-M-A2.5-D, MT-M-A2.5-
~~C~~, MT-M-A3-R, MT-M-A3-D, MT-M-A3-C, MT-M-A3.5-R, MT-M-A3.5-D, MT-M-A3.5-
~~C~~, MT-M-A4-R, MT-M-A4-D, MT-M-A4-C, MT-M-B1-R, MT-M-B1-D, MT-M-B1-C, MT-
~~M-B2-R~~, MT-M-B2-D, MT-M-B2-C, MT-M-B3-R, MT-M-B3-D, MT-M-B3-C, MT-M-B4-
~~R~~, MT-M-B4-D, MT-M-B4-C, MT-M-C1-R, MT-M-C1-D, MT-M-C1-C, MT-M-C2-R, MT-
~~M-C2-D~~, MT-M-C2-C, MT-M-C3-R, MT-M-C3-D, MT-M-C3-C, MT-M-C4-R, MT-M-C4-
~~D~~, MT-M-C4-C, MT-M-D2-R, MT-M-D2-D, MT-M-D2-C, MT-M-D3-R, MT-M-D3-D,
~~MT-M-D3-C~~, MT-M-D4-R, MT-M-D4-D, MT-M-D4-C, MT-M-0M1-R, MT-M-0M1-D,
~~MT-M-0M1-C~~, MT-M-0M2-R, MT-M-0M2-D, MT-M-0M2-C, MT-M-0M3-R, MT-M-0M3-
~~D~~, MT-M-0M3-C, MT-M-1M1-R, MT-M-1M1-D, MT-M-1M1-C, MT-M-1M2-R, MT-M-
~~1M2-D~~, MT-M-1M2-C, MT-M-2L1.5-R, MT-M-2L1.5-D, MT-M-2L1.5-C, MT-M-2L2.5-R,
~~MT-M-2L2.5-D~~, MT-M-2L2.5-C, MT-M-2M1-R, MT-M-2M1-D, MT-M-2M1-C, MT-M-
~~2M2-R~~, MT-M-2M2-D, MT-M-2M2-C, MT-M-2M3-R, MT-M-2M3-D, MT-M-2M3-C, MT-
~~M-2R1.5-R~~, MT-M-2R1.5-D, MT-M-2R1.5-C, MT-M-2R2.5-R, MT-M-2R2.5-D, MT-M-
~~2R2.5-C~~, MT-M-3L1.5-R, MT-M-3L1.5-D, MT-M-3L1.5-C, MT-M-3L2.5-R, MT-M-3L2.5-
~~D~~, MT-M-3L2.5-C, MT-M-3M1-R, MT-M-3M1-D, MT-M-3M1-C, MT-M-3M2-R, MT-M-
~~3M2-D~~, MT-M-3M2-C, MT-M-3M3-R, MT-M-3M3-D, MT-M-3M3-C, MT-M-3R1.5-R,
~~MT-M-3R1.5-D~~, MT-M-3R1.5-C, MT-M-3R2.5-R, MT-M-3R2.5-D, MT-M-3R2.5-C, MT-
~~M-4L1.5-R~~, MT-M-4L1.5-D, MT-M-4L1.5-C, MT-M-4L2.5-R, MT-M-4L2.5-D, MT-M-
~~4L2.5-C~~, MT-M-4M1-R, MT-M-4M1-D, MT-M-4M1-C, MT-M-4M2-R, MT-M-4M2-D,
~~MT-M-4M2-C~~, MT-M-4M3-R, MT-M-4M3-D, MT-M-4M3-C, MT-M-4R1.5-R, MT-M-
~~4R1.5-D~~, MT-M-4R1.5-C, MT-M-4R2.5-R, MT-M-4R2.5-D, MT-M-4R2.5-C, MT-M-5M1-
~~R~~, MT-M-5M1-D, MT-M-5M1-C, MT-M-5M2-R, MT-M-5M2-D, MT-M-5M2-C, MT-M-
~~5M3-R~~, MT-M-5M3-D, MT-M-5M3-C, LT-S-W-R, LT-S-W-D, LT-S-W-C, LT-S-A1-R,
~~LT-S-A1-D~~, LT-S-A1-C, LT-S-A1.5-R, LT-S-A1.5-D, LT-S-A1.5-C, LT-S-A2-R, LT-S-A2-
~~D~~, LT-S-A2-C, LT-S-A2.5-R, LT-S-A2.5-D, LT-S-A2.5-C, LT-S-A3-R, LT-S-A3-D, LT-S-
~~A3-C~~, LT-S-A3.5-R, LT-S-A3.5-D, LT-S-A3.5-C, LT-S-A4-R, LT-S-A4-D, LT-S-A4-C, LT-
~~S-B1-R~~, LT-S-B1-D, LT-S-B1-C, LT-S-B2-R, LT-S-B2-D, LT-S-B2-C, LT-S-B3-R, LT-S-
~~B3-D~~, LT-S-B3-C, LT-S-B4-R, LT-S-B4-D, LT-S-B4-C, LT-S-C1-R, LT-S-C1-D, LT-S-C1-C,
~~LT-S-C2-R~~, LT-S-C2-D, LT-S-C2-C, LT-S-C3-R, LT-S-C3-D, LT-S-C3-C, LT-S-C4-R, LT-
~~S-C4-D~~, LT-S-C4-C, LT-S-D2-R, LT-S-D2-D, LT-S-D2-C, LT-S-D3-R, LT-S-D3-D, LT-S-
~~D3-C~~, LT-S-D4-R, LT-S-D4-D, LT-S-D4-C, LT-S-0M1-R, LT-S-0M1-D, LT-S-0M1-C, LT-
~~S-0M2-R~~, LT-S-0M2-D, LT-S-0M2-C, LT-S-0M3-R, LT-S-0M3-D, LT-S-0M3-C, LT-S-
~~1M1-R~~, LT-S-1M1-D, LT-S-1M1-C, LT-S-1M2-R, LT-S-1M2-D, LT-S-1M2-C, LT-S-2L1.5-
~~R~~, LT-S-2L1.5-D, LT-S-2L1.5-C, LT-S-2L2.5-R, LT-S-2L2.5-D, LT-S-2L2.5-C, LT-S-2M1-
~~R~~, LT-S-2M1-D, LT-S-2M1-C, LT-S-2M2-R, LT-S-2M2-D, LT-S-2M2-C, LT-S-2M3-R,
~~LT-S-2M3-D~~, LT-S-2M3-C, LT-S-2R1.5-R, LT-S-2R1.5-D, LT-S-2R1.5-C, LT-S-2R2.5-R,
~~LT-S-2R2.5-D~~, LT-S-2R2.5-C, LT-S-3L1.5-R, LT-S-3L1.5-D, LT-S-3L1.5-C, LT-S-3L2.5-R,

LT-S-3L2.5-D, LT-S-3L2.5-C, LT-S-3M1-R, LT-S-3M1-D, LT-S-3M1-C, LT-S-3M2-R, LT-S-3M2-D, LT-S-3M2-C, LT-S-3M3-R, LT-S-3M3-D, LT-S-3M3-C, LT-S-3R1.5-R, LT-S-3R1.5-D, LT-S-3R1.5-C, LT-S-3R2.5-R, LT-S-3R2.5-D, LT-S-3R2.5-C, LT-S-4L1.5-R, LT-S-4L1.5-D, LT-S-4L1.5-C, LT-S-4L2.5-R, LT-S-4L2.5-D, LT-S-4L2.5-C, LT-S-4M1-R, LT-S-4M1-D, LT-S-4M1-C, LT-S-4M2-R, LT-S-4M2-D, LT-S-4M2-C, LT-S-4M3-R, LT-S-4M3-D, LT-S-4M3-C, LT-S-4R1.5-R, LT-S-4R1.5-D, LT-S-4R1.5-C, LT-S-4R2.5-R, LT-S-4R2.5-D, LT-S-4R2.5-C, LT-S-5M1-R, LT-S-5M1-D, LT-S-5M1-C, LT-S-5M2-R, LT-S-5M2-D, LT-S-5M2-C, LT-S-5M3-R, LT-S-5M3-D, LT-S-5M3-C, LT-M-W-R, LT-M-W-D, LT-M-W-C, LT-M-A1-R, LT-M-A1-D, LT-M-A1-C, LT-M-A1.5-R, LT-M-A1.5-D, LT-M-A1.5-C, LT-M-A2-R, LT-M-A2-D, LT-M-A2-C, LT-M-A2.5-R, LT-M-A2.5-D, LT-M-A2.5-C, LT-M-A3-R, LT-M-A3-D, LT-M-A3-C, LT-M-A3.5-R, LT-M-A3.5-D, LT-M-A3.5-C, LT-M-A4-R, LT-M-A4-D, LT-M-A4-C, LT-M-B1-R, LT-M-B1-D, LT-M-B1-C, LT-M-B2-R, LT-M-B2-D, LT-M-B2-C, LT-M-B3-R, LT-M-B3-D, LT-M-B3-C, LT-M-B4-R, LT-M-B4-D, LT-M-B4-C, LT-M-C1-R, LT-M-C1-D, LT-M-C1-C, LT-M-C2-R, LT-M-C2-D, LT-M-C2-C, LT-M-C3-R, LT-M-C3-D, LT-M-C3-C, LT-M-C4-R, LT-M-C4-D, LT-M-C4-C, LT-M-D2-R, LT-M-D2-D, LT-M-D2-C, LT-M-D3-R, LT-M-D3-D, LT-M-D3-C, LT-M-D4-R, LT-M-D4-D, LT-M-D4-C, LT-M-0M1-R, LT-M-0M1-D, LT-M-0M1-C, LT-M-0M2-R, LT-M-0M2-D, LT-M-0M2-C, LT-M-0M3-R, LT-M-0M3-D, LT-M-0M3-C, LT-M-1M1-R, LT-M-1M1-D, LT-M-1M1-C, LT-M-1M2-R, LT-M-1M2-D, LT-M-1M2-C, LT-M-2L1.5-R, LT-M-2L1.5-D, LT-M-2L1.5-C, LT-M-2L2.5-R, LT-M-2L2.5-D, LT-M-2L2.5-C, LT-M-2M1-R, LT-M-2M1-D, LT-M-2M1-C, LT-M-2M2-R, LT-M-2M2-D, LT-M-2M2-C, LT-M-2M3-R, LT-M-2M3-D, LT-M-2M3-C, LT-M-2R1.5-R, LT-M-2R1.5-D, LT-M-2R1.5-C, LT-M-2R2.5-R, LT-M-2R2.5-D, LT-M-2R2.5-C, LT-M-3L1.5-R, LT-M-3L1.5-D, LT-M-3L1.5-C, LT-M-3L2.5-R, LT-M-3L2.5-D, LT-M-3L2.5-C, LT-M-3M1-R, LT-M-3M1-D, LT-M-3M1-C, LT-M-3M2-R, LT-M-3M2-D, LT-M-3M2-C, LT-M-3M3-R, LT-M-3M3-D, LT-M-3M3-C, LT-M-3R1.5-R, LT-M-3R1.5-D, LT-M-3R1.5-C, LT-M-3R2.5-R, LT-M-3R2.5-D, LT-M-3R2.5-C, LT-M-4L1.5-R, LT-M-4L1.5-D, LT-M-4L1.5-C, LT-M-4L2.5-R, LT-M-4L2.5-D, LT-M-4L2.5-C, LT-M-4M1-R, LT-M-4M1-D, LT-M-4M1-C, LT-M-4M2-R, LT-M-4M2-D, LT-M-4M2-C, LT-M-4M3-R, LT-M-4M3-D, LT-M-4M3-C, LT-M-4R1.5-R, LT-M-4R1.5-D, LT-M-4R1.5-C, LT-M-4R2.5-R, LT-M-4R2.5-D, LT-M-4R2.5-C, LT-M-5M1-R, LT-M-5M1-D, LT-M-5M1-C, LT-M-5M2-R, LT-M-5M2-D, LT-M-5M2-C, LT-M-5M3-R, LT-M-5M3-D, LT-M-5M3-C.

4. Блок стеклокерамический на основе дисиликата лития для обработки в пресс-системах в следующих исполнениях:

LT A1-D, LT A1-C, LT A2-D, LT A2-C, LT A3-D, LT A3-C, LT A3.5-D, LT A3.5-C, LT A4-D, LT A4-C, LT B1-D, LT B1-C, LT B2-D, LT B2-C, LT B3-D, LT B3-C, LT B4-D, LT B4-C, LT C1-D, LT C1-C, LT C2-D, LT C2-C, LT C3-D, LT C3-C, LT C4-D, LT C4-C, LT D2-D, LT D2-C, LT D3-D, LT D3-C, LT D4-D, LT D4-C, LT BL1-D, LT BL1-C, LT BL2-D, LT BL2-C, LT BL3-D, LT BL3-C, LT BL4-D, LT BL4-C, HT A1-D, HT A1-C, HT A2-D, HT A2-C, HT A3-D, HT A3-C, HT A3.5-D, HT A3.5-C, HT A4-D, HT A4-C, HT B1-D, HT B1-C, HT B2-D, HT B2-C, HT B3-D, HT B3-C, HT B4-D, HT B4-C, HT C1-D, HT C1-C, HT C2-D, HT C2-C, HT C3-D, HT C3-C, HT C4-D, HT C4-C, HT D2-D, HT D2-C, HT D3-D, HT D3-C, HT D4-D, HT D4-C, HT BL1-D, HT BL1-C, HT BL2-D, HT BL2-C, HT BL3-D, HT BL3-C, HT BL4-D, HT BL4-C, MO 0-D, MO 0-C, MO 1-D, MO 1-C, MO 2-D, MO 2-C, MO 3-D, MO 3-C, MO 4-D, MO 4-C, HO 0-D, HO 0-C, HO 1-D, HO 1-C, HO 2-D, HO 2-C.

к стеклокерамический на основе дисиликата лития для CAD/CAM систем в
/лющих исполнениях:

VA1-15-12-10, HT VA2-15-12-10, HT VA3-15-12-10, HT VA3.5-15-12-10, HT VA4-
12-10, HT VB1-15-12-10, HT VB2-15-12-10, HT VB3-15-12-10, HT VB4-15-12-10, HT
VC1-15-12-10, HT VC2-15-12-10, HT VC3-15-12-10, HT VC4-15-12-10, HT VD2-15-12-
10, HT VD3-15-12-10, HT VD4-15-12-10, HT VA1-18-15-13, HT VA2-18-15-13, HT VA3-
18-15-13, HT VA3.5-18-15-13, HT VA4-18-15-13, HT VB1-18-15-13, HT VB2-18-15-13,
HT VB3-18-15-13, HT VB4-18-15-13, HT VC1-18-15-13, HT VC2-18-15-13, HT VC3-18-
15-13, HT VC4-18-15-13, HT VD2-18-15-13, HT VD3-18-15-13, HT VD4-18-15-13, HT
VA1-55-19-15, HT VA2-55-19-15, HT VA3-55-19-15, HT VA3.5-15-12-10, HT VA4-55-
19-15, HT VB1-55-19-15, HT VB2-55-19-15, HT VB3-55-19-15, HT VB4-55-19-15, HT
VC1-55-19-15, HT VC2-55-19-15, HT VC3-55-19-15, HT VC4-55-19-15, HT VD2-55-19-
15, HT VD3-55-19-15, HT VD4-55-19-15, LT VA1-15-12-10, LT VA2-15-12-10, LT VA3-
15-12-10, LT VA3.5-15-12-10, LT VA4-15-12-10, LT VB1-15-12-10, LT VB2-15-12-10,
LT VB3-15-12-10, LT VB4-15-12-10, LT VC1-15-12-10, LT VC2-15-12-10, LT VC3-15-
12-10, LT VC4-15-12-10, LT VD2-15-12-10, LT VD3-15-12-10, LT VD4-15-12-10, LT
VA1-18-15-13, LT VA2-18-15-13, LT VA3-18-15-13, LT VA3.5-18-15-13, LT VA4-18-15-
13, LT VB1-18-15-13, LT VB2-18-15-13, LT VB3-18-15-13, LT VB4-18-15-13, LT VC1-
18-15-13, LT VC2-18-15-13, LT VC3-18-15-13, LT VC4-18-15-13, LT VD2-18-15-13, LT
VD3-18-15-13, LT VD4-18-15-13, LT VA1-55-19-15, LT VA2-55-19-15, LT VA3-55-19-15,
LT VA3.5-55-19-15, LT VA4-55-19-15, LT VB1-55-19-15, LT VB2-55-19-15, LT VB3-55-
19-15, LT VB4-55-19-15, LT VC1-55-19-15, LT VC2-55-19-15, LT VC3-55-19-15, LT
VC4-55-19-15, LT VD2-55-19-15, LT VD3-55-19-15, LT VD4-55-19-15, MO V0-15-12-10,
MO V1-15-12-10, MO V2-15-12-10, MO V3-15-12-10, MO V4-15-12-10, MO V0-18-15-
13, MO V1-18-15-13, MO V2-18-15-13, MO V3-18-15-13, MO V4-18-15-13, MO V0-55-
19-15, MO V1-55-19-15, MO V2-55-19-15, MO V3-55-19-15, MO V4-55-19-15, HO V0-
15-12-10, HO V1-15-12-10, HO V2-15-12-10, HO V0-18-15-13, HO V1-18-15-13, HO V2-
18-15-13, HO V0-55-19-15, HO V1-55-19-15, HO V2-55-19-15.

Санитарная обработка.

Изделия поставляются нестерильными в упаковке завода-изготовителя.

Условия хранения и транспортировки.

Условия транспортирования: температура воздуха от 0°C до +40°C при относительной влажности от 10% до 90% (неконденсирующаяся) и атмосферном давлении 500 – 1060 гПа.

Условия хранения: температура воздуха от 0°C до +40°C при относительной влажности от 10% до 90% (неконденсирующаяся) и атмосферном давлении 500 – 1060 гПа.

Условия эксплуатации: температура воздуха от +0°C до +42°C при относительной влажности от 10% до 90% (неконденсирующаяся) и атмосферном давлении 500 – 1060 гПа.

в изделие в упаковке предприятия-изготовителя в сухом, чистом месте, вдали от источников тепла и прямых солнечных лучей, при контролируемой температуре. хранения указан на этикетке каждого изделия.

Рекомендации врачу-специалисту.

Показания:

Изделие предназначено для построения структуры зуба в процессе реставрационных работ в стоматологии. Из данных материалов при помощи резания изготавливаются коронки или иные стоматологические формы для создания основы (ядра) конструкции, а также виниры и декоративные компоненты.

Противопоказания:

Не выявлены.

Потенциальные осложнения:

Возможно развитие первичной аллергической реакции на компоненты материалов.

Меры предосторожности:

1. Изделие может использоваться только обученным персоналом. Изготовитель не несет никакой ответственности за любые ошибочные результаты, поскольку не контролирует правильность выполнения данных инструкций или использования продукта по назначению. Таким образом, любые претензии о повреждениях ограничиваются исключительно коммерческой стоимостью наших продуктов.
2. Убедитесь, что стоматолог получил всю необходимую информацию о правильном применении настоящего продукта.
3. Федеральный закон ограничивает продажу данного устройства стоматологом или по распоряжению стоматолога.
4. Избегайте ударов о твердые материалы, сдавливания или тряски.
5. Не применяйте на пациенте, если материал не прошел прокаливание.
6. Изделие может использоваться только в стоматологии.
7. Используйте соответствующую маску, защищающую от мелкой пыли. Старайтесь избегать загрязнения воздуха мелкой пылью при использовании воздушного пистолета короткими циклами вместо продолжительного обдувания.
8. Во время механической обработки (шлифовка, распиливание/резка, сверление, фрезерование) всегда используйте защитные очки.

Материалы (Информация о применении для медицинского работника)

Изделие и упаковка изделия не содержит латекса и поливинилхлорида (ПВХ). Ограничений по совместимости материалов нет.

Указания по применению

Слитой циркониевый белый

Инструкции по применению:

1. Закрепите слиток в специальном зажимном устройстве.
2. Начните процесс фрезерования.
3. Удалите сточенный каркас с заготовки и выполните предварительную обработку алмазным диском.

- удалите пыль с каркаса с помощью воздушного пистолета.
- Покрасьте каркас окрашивающей жидкостью, окончательно высушите каркас под инфракрасной лампой (см. руководство окрашивающей жидкости).
- Поместите в печь.
- Выберите программу прокаливания и запустите процесс прокаливания (см. инструкции по прокаливанию).
- После того, как температура печи опустится до комнатной температуры, вытащите прокаленный каркас из печи.
- Проверьте каркас на рабочей модели для установки и припасовки. Если необходимо выполните шлифовку и полировку.
10. Используйте пескоструйный аппарат с алюминиевой дробью диаметром 50 микрон под давлением 2-2,5 бар. Очистите каркас с помощью кисти и воды. Очистка паром запрещена.
11. Теперь каркас готов к облицовке, выберите керамику и заглазируйте для завершения реставрации.
12. Теперь реставрация готова для примерки.

Инструкции по прокаливанию:

Элемент	Температура прокаливания (°C)	Время прокаливания (ч)	Время выдержки (ч)	Охлаждение
Коронки	600	1450-1550	1-2	Естественное охлаждение
Мосты	300	1450-1550	1-3	

Блок стеклокерамический на основе дисиликата лития для обработки в пресс-системах

Инструкции по применению:

1. Закрепите восковую модель на круглом основании для заливки.
2. Осторожно наденьте силиконовое кольцо на круглое основание.
3. Возьмите определенное количество заливочного материала.
4. Добавьте определенное количество жидкости, смешайте под вакуумом.
5. Осторожно поместите смешанный материал в силиконовое кольцо.
6. Дайте остыть естественным образом.
7. После застывания поместите кольцо в муфельную печь. Минимальное время выдержки кольца при конечной температуре 850°C должно быть 60 минут.
8. Вытащите заливочное кольцо из печи сразу же после предварительного нагрева. Поместите пресс-заготовку в горячее заливочное кольцо. Затем поместите плунжер, который был покрыт сепаратором, в горячее заливочное кольцо. Запустите необходимую программу.
9. После охлаждения аккуратно вытащите коронку из заливочного материала с помощью ножа для гипса и обработайте коронку пескоструйкой.

Слиток циркониевый с предварительным тонированием

Инструкции по применению:

1. Закрепите циркониевую заготовку (колпачок) в специальном зажимном устройстве.
2. Начните процесс фрезерования.
3. Удалите сточенную коронку или мост с заготовки и выполните предварительную обработку алмазным диском.
4. Удалите пыль с коронки или моста с помощью воздушного пистолета.
5. Покрасьте коронку или мост окрашивающей жидкостью, окончательно высушите каркас под инфракрасной лампой (см. руководство окрашивающей жидкости).
6. Поместите в печь.
7. Выберите программу прокаливания и запустите процесс прокаливания (см. инструкции по прокаливанию).
8. После того, как температура печи опустится до комнатной температуры, вытащите прокаленную коронку или мост из печи.

Проверьте коронку или мост на рабочей модели для установки и припасовки. Если необходимо выполните шлифовку и полировку.
 Очистите с помощью кисти и воды. Очистка паром запрещена.
 Заглазируйте для завершения реставрации.
 Теперь реставрация готова для примерки.

Инструкции по прокаливанию:

Эл./Норма	Температура нагревания (°C)	Макс. температура (°C)	Время выдержки (ч)	Охлаждение
Коронки	600	1450-1550	1-2	Естественное охлаждение
Мосты	300	1450-1550	1-3	

Блок стеклокерамический на основе дисиликата лития для CAD/CAM систем

Инструкции по применению:

1. Выполните фрезерование реставрации из зубного стеклокерамического блока на основе дисиликата лития (CAD/CAM) с помощью машины CAD/CAM.
2. Устраните шероховатости в местах крепления и отшлифуйте реставрацию.
3. Заполните реставрацию мастикой, в мастику вставьте иголку.
4. Покрасьте реставрацию в имеющиеся оттенки с помощью окрасочных материалов.
5. Выполните глазирование реставрации с помощью имеющихся материалов.
6. Поместите реставрацию в центр лотка для обжига.
7. Выполните процесс кристаллизации при температуре 840-850°C. Процесс кристаллизации занимает приблизительно 30 минут.
8. После охлаждения вытащите реставрацию из вспомогательной огнеупорной пасты.
9. Очистку реставрации следует проводить с помощью ультразвука в водяной бане.

Слиток циркониевый для эстетической реставрации

Инструкции по применению:

1. Закрепите циркониевую заготовку (колпачок) в специальном зажимном устройстве.
2. Начните процесс фрезерования.
3. Удалите сточенный каркас с заготовки и выполните предварительную обработку алмазным диском.
4. Удалите пыль с каркаса с помощью воздушного пистолета.
5. Покрасьте каркас окрашивающей жидкостью, окончательно высушите каркас под инфракрасной лампой (см. руководство окрашивающей жидкости).
6. Поместите в печь.
7. Выберите программу прокаливания и запустите процесс прокаливания (см. инструкции по прокаливанию).
8. После того, как температура печи опустится до комнатной температуры, вытащите прокаленный каркас из печи.
9. Проверьте каркас на рабочей модели для установки и припасовки. Если необходимо выполните шлифовку и полировку.
10. Используйте пескоструйный аппарат с алюминиевой дробью диаметром 50 микрон под давлением 2-2,5 бар. Очистите каркас с помощью кисти и воды. Очистка паром запрещена.
11. Теперь каркас готов к облицовке, выберите керамику и заглазируйте для завершения реставрации.
12. Теперь реставрация готова для примерки.

Инструкции по прокаливанию:

Эл./Норма	Температура нагревания	Макс. температура	Время выдержки (ч)	Охлаждение
-----------	---------------------------	----------------------	-----------------------	------------

	°C	°C		
тонки	600	1450-1550	1-2	Естественное охлаждение
осты	300	1450-1550	1-3	

Технический ремонт и обслуживание.

Изделию техническому ремонту и обслуживанию не подлежит. Изделие предназначено только для однократного применения.

Маркировка изделия.

Картонная коробка с пенополиуретановой подложкой:

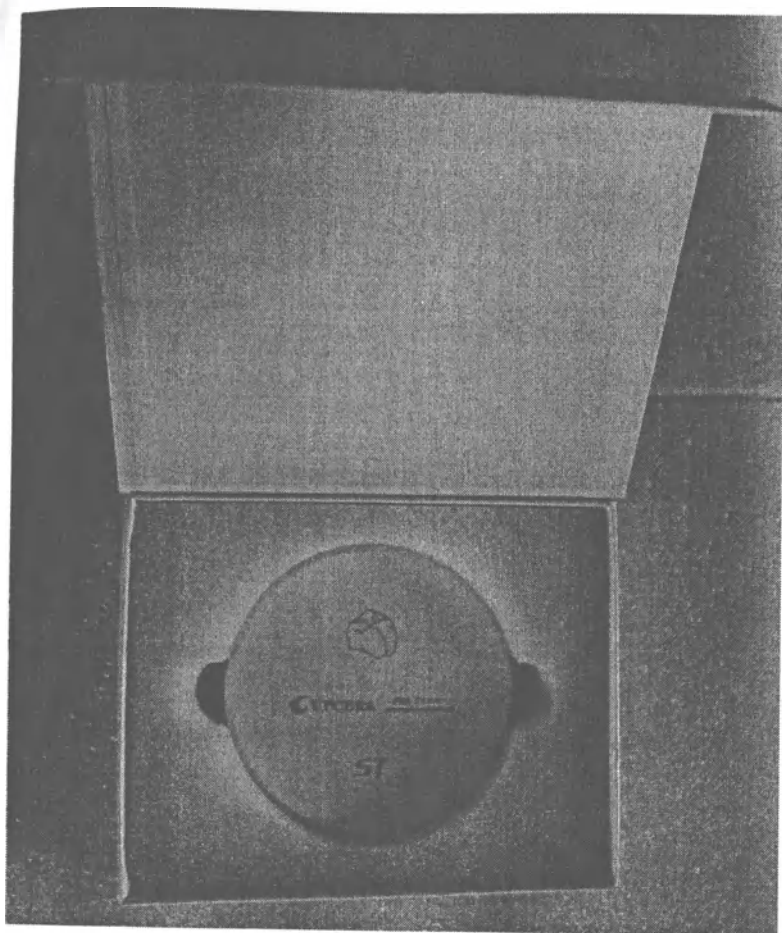


Рисунок – Фото изделия в упаковке

Количество слитков/блоков в коробке:

1. Для циркониевой стеклокерамики - от 1 до 12, размер коробки 165*130*45 и 200*200*200 мм в зависимости от габаритных размеров заказанного изделия (допустимое отклонение $\pm 5\%$)
2. Для стеклокерамики на основе дисиликата лития – от 4 до 10, размер коробки 145*60*35 и 200*200*200 мм в зависимости от габаритных размеров заказанного изделия (допустимое отклонение $\pm 5\%$).

Наименование	Блок стеклопластиковый на основе дисциплета литья для CAD-CAM систем		⚠ Ⓜ
Модель	HT VA3-18-15-13	EC REP	MEDNET GmbH Address: Borkstrasse 10 48163 Münster, Germany Phone: +49(0)251 32266-0
Количество	1 шт./уп.		
Код	662113181513011	Manufacture CE 0197	Liaoning Upcera Co., Ltd Address: NO.122 Xianghuai Road, Economic Development Zone, Benxi, Liaoning P.R.C Phone: +86 24-45585055 Fax: +86 24-45854457 www.upcera.com
Лот	L8160516003		
Дата изготовления	2016-05		
Срок годности	2026-04		

Рисунок – Макет маркировки изделия

Маркировка содержит следующую информацию:

- Наименование
- Артикул
- Кол-во в упаковке
- Код изделия
- Лот
- Дата изготовления
- Срок годности
- Сведения о компании-производителе
- Сведения об уполномоченном представителе на территории ЕС
- Маркировка знаком соответствия CE
- Символ «запрет повторного применения»
- Символ «применять с осторожностью»

Сведения об утилизации

Утилизацию изделия проводить в соответствии с СанПиН 2.1.7.2790-10 для отходов класса Б (эпидемиологически опасные отходы). После аппаратных способов обеззараживания с применением физических методов и изменения внешнего вида отходов, исключающего возможность их повторного применения, отходы классов Б могут накапливаться, временно храниться, транспортироваться, уничтожаться и захораниваться совместно с отходами класса А (эпидемиологически безопасные отходы, по составу приближенные к ТБО). Упаковка обеззараженных медицинских отходов классов Б должна иметь маркировку, свидетельствующую о проведенном обеззараживании отходов.

Гарантии

Гарантийный срок хранения для изделий «Слиток циркониевый белый», «Слиток циркониевый с предварительным тонированием», «Слиток циркониевый для

ческой реставрации» – 5 лет.

Средний срок хранения для изделий «Блок стеклокерамический на основе диоксида кремния для обработки в пресс-системах» и «Блок стеклокерамический на основе диоксида кремния для CAD/CAM систем» – 10 лет.

Изделие предназначено для долговременного использования, изделие может быть заменено в случае необходимости по решению врача-специалиста.

Адрес для приема рекламаций:

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "Элмас" (ООО "Элмас")

Юридический адрес: 141190, г. Фрязино, Заводской пр-д д. 4,

Фактический адрес: 107023, г. Москва, ул. Семеновская Б., д. 40, стр. 2а, оф. 103

ИНН 5052001759, КПП 505201001, ОКПО 31848333

Производитель:

Liaoning Upcera Co., Ltd. («Ляонин Апсера Ко., Лтд»), Китай.

No.122, Xianghuai Road, Economic Development Zone, Benxi City, 117004, Liaoning Province, China.

СВИДЕТЕЛЬСТВО

[Штамп: СКРМТ]

**Совет Китая по развитию международной торговли
Китайская палата международной торговли**

**Совет Китая по развитию международной торговли
Китайская палата международной торговли**

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ 171100B0/35783

НАСТОЯЩИМ УДОСТОВЕРЯЕТСЯ, ЧТО: печать компании «ЛЯОНИН АПСЕРА КО., ЛТД» (LIAONING UPCERA CO., LTD) на прилагающемся ЗАЯВЛЕНИИ ПРЕДПРИЯТИЯ/КОМПАНИИ является подлинной.

[Печать: УДОСТОВЕРЕНИЕ ПОДЛИННОСТИ
СКРМТ
Совет Китая по развитию международной торговли

Совет Китая по развитию международной торговли

[[Подпись]
: УДОСТОВЕРЕНИЕ ПОДЛИННОСТИ СКРМТ
Совет Китая по развитию
международной торговли

Подпись уполномоченного лица:
[Подпись]

(Дата: 03 июля 2017 года)

УТВЕРЖДЕНО

[Подпись]

Печать

3

Перевод данного текста выполнен переводчиком Фроловой Мариной Михайловной

Российская Федерация
Город Москва

Восемнадцатого июля две тысячи семнадцатого года

Я, Мартынова Наталия Андреевна, временно исполняющая обязанности нотариуса города Москвы Акимова Глеба Борисовича, свидетельствую подлинность подписи переводчика Фроловой Марины Михайловны.

Подпись сделана в моем присутствии.

Личность подписавшего документ установлена.

Зарегистрировано в реестре: № 15-29539

Взыскано государственной пошлины (по тарифу): 100 руб.

Уплачено за оказание услуг правового и технического характера: --- руб.

Н.А. Мартынова

Прошнуровано, пронумеровано и скреплено печатью 27 лист(-а, -ов).

ВРИО нотариуса

10/1

[Large stylized signature]

Российская Федерация
Город Москва.
Двадцать четвёртого июля две тысячи семнадцатого года.

Я, Ростова Елена Николаевна, нотариус города Москвы, свидетельствую верность копии с представленного мне документа.

Зарегистрировано в реестре: № 6-1308

Взыскано государственной пошлины (по тарифу): 260 руб. 00 коп.

Уплачено за оказание услуг правового и технического характера: 1 300 руб. 00 коп.



Е. Н. Ростова

